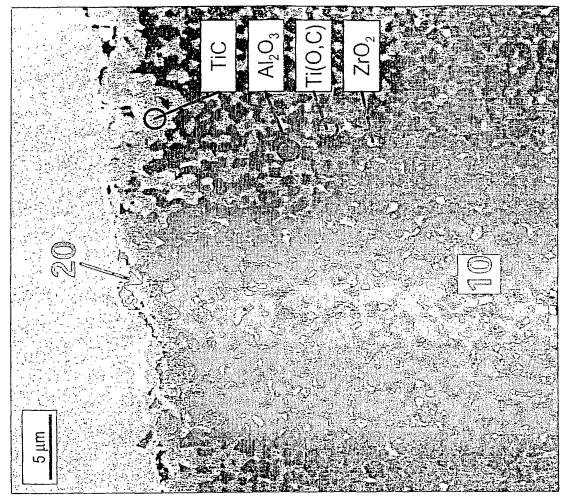


primäre Hartstoffphase, bspw. TiC 20 - Randzone bzw. Randschicht, bspw. TiC 10 - Ausgangskeramik, bestehend aus Opferphase, bspw. Ti(O,C) Basiskeramik, bspw. Al₂O₃ Additiven, bspw. ZrO₂ 80

Fig.



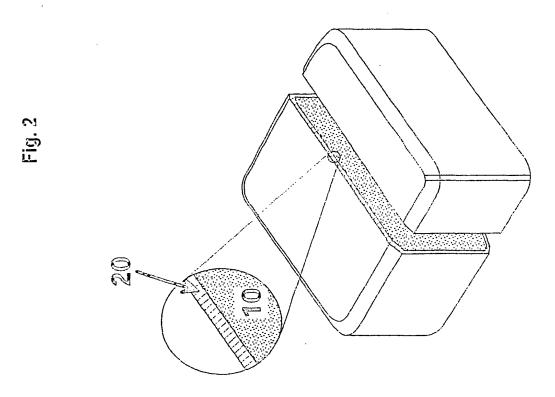


Fig. 3

Pulverversatz 35 Vol-% Al₂O₃; 15 Vol-% TiC; 21,5 Vol-% AI; 28,5 Vol-% TiO₂ Pulveraufbereitung Attritieren: B 7 h, 700 Ulmin, in Aceton, Y-TZP-Mahlkugeln Pulverkonditionierung Trocknen, Sieben Grünkörperherstellung Pressen: uniaxial 5 MPa kalt-isostatisch 900 MPa Reaktionssintern 1 h, 1625 °C, Vakuum, nach Argon Spülung Hartbearbeitung Schleifen Heiß-isostatisch Pressen (5) 10 min, 1625 °C, 200 MPa, Argon

Schneidplatte

BEST AVAILABLE COPY

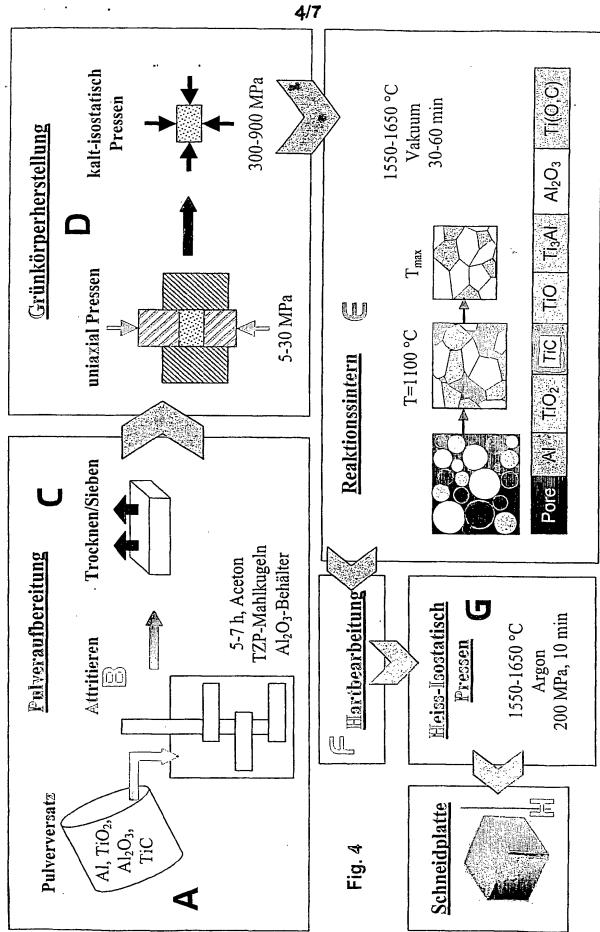
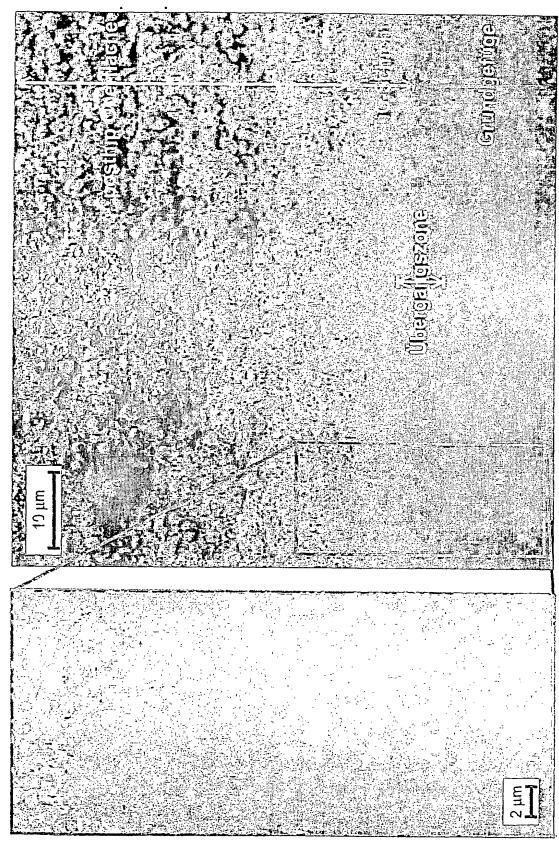


Fig. 5



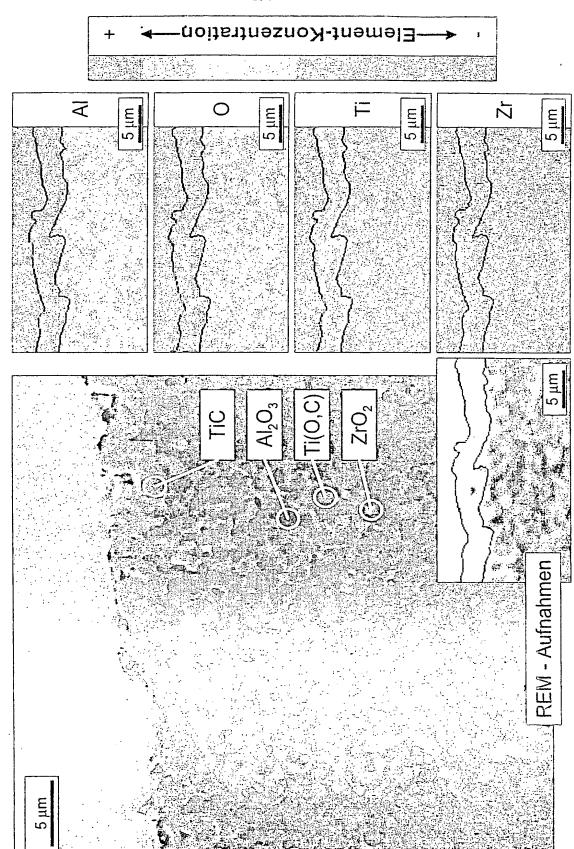


Fig. 6



